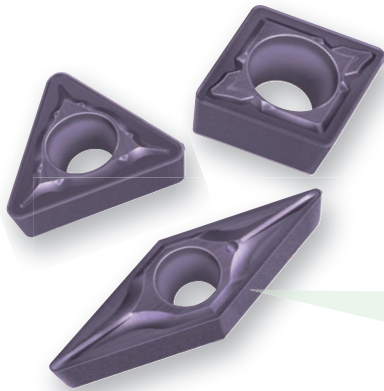


MIRACLE® 涂层

VP15TF 刀片

扩充5°、7°正角刀片系列!



硬质合金材料技术与涂层技术高度融合!!

VP15TF的组织



MIRACLE 涂层

与基体的结合强度高, 具有稳定的刀具寿命。耐热性、抗氧化性优异, 即使加工高硬度的工件材料, 刀具寿命也不会降低。

超微粒硬质合金 TF15

采用高耐磨损性与耐破损性的平衡性优异的硬质合金材料, 可实现稳定加工。





用途	断屑槽	特点	断屑槽剖面
精加工用	FM	不锈钢精加工用第一推荐断屑槽 刀尖前端的断屑槽突起, 即使在微小切削深度条件下也能有效控制切屑。 刀尖部的切削刃强度高, 防止突发破损。	
轻切削用	LM	不锈钢轻切削用第一推荐断屑槽 大前角设计, 切削锋利性好。 防止刀片发生粘结, 抑制加工面产生白浊。 最优化的断屑槽突起, 可大范围处理切屑。	
中切削用	MM	不锈钢中切削用第一推荐断屑槽 采用平棱边, 兼备优异的耐磨损性与耐破损性。 采用大容屑槽, 即使在大切削深度条件下也可降低切削阻力, 减少高频颤振及切屑堵塞。	




推荐切削条件

工件材料	硬度	切削范围	断屑槽	材料	切削速度 (m/min)	每转进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
奥氏体类不锈钢 (SUS304, SUS316等)	≤HB200	精加工	FM	VP15TF	75-125	0.04-0.20	0.20-0.90
		轻切削	LM	VP15TF	75-125	0.06-0.25	0.20-1.00
		中切削	MM	VP15TF	60-105	0.08-0.30	0.30-2.00
奥氏体类不锈钢 (SUS304LN, SUS316LN等)	>HB200	精加工	FM	VP15TF	60-105	0.04-0.20	0.20-0.90
		轻切削	LM	VP15TF	60-105	0.06-0.25	0.20-1.00
		中切削	MM	VP15TF	50-90	0.08-0.30	0.30-2.00
二相系不锈钢 (SUS329J1等)	≤HB280	精加工	FM	VP15TF	50-85	0.04-0.20	0.20-0.90
		轻切削	LM	VP15TF	50-85	0.06-0.25	0.20-1.00
		中切削	MM	VP15TF	40-70	0.08-0.30	0.30-2.00
铁素体、马氏体类不锈钢 (SUS410, SUS430等)	≤HB200	精加工	FM	VP15TF	75-125	0.04-0.20	0.20-0.90
		轻切削	LM	VP15TF	75-125	0.06-0.25	0.20-1.00
		中切削	MM	VP15TF	60-105	0.08-0.30	0.30-2.00
铁素体、马氏体类不锈钢 (SUS431, SUS420J2等)	>HB200	精加工	FM	VP15TF	60-105	0.04-0.20	0.20-0.90
		轻切削	LM	VP15TF	60-105	0.06-0.25	0.20-1.00
		中切削	MM	VP15TF	50-90	0.08-0.30	0.30-2.00
析出硬化系不锈钢 (SUS630, SUS631等)	<HB450	精加工	FM	VP15TF	40-70	0.04-0.20	0.20-0.90
		轻切削	LM	VP15TF	40-70	0.06-0.25	0.20-1.00
		中切削	MM	VP15TF	35-60	0.08-0.30	0.30-2.00

车削刀片

●5°、7°正角刀片(带孔)

刀片外形	型号	库存
		VP15TF
FM 断屑槽  精加工	CCMT060202-FM	●
	060204-FM	●
	09T302-FM	●
	09T304-FM	●
	09T308-FM	●
LM 断屑槽  轻切削	CCMT060204-LM	●
	060208-LM	●
	09T304-LM	●
	09T308-LM	●
MM 断屑槽  中切削	CCMT060204-MM	●
	060208-MM	●
	09T304-MM	●
	09T308-MM	●
	120404-MM	●
	120408-MM	●
	120412-MM	●
FM 断屑槽  精加工	DCMT070202-FM	●
	070204-FM	●
	11T302-FM	●
	11T304-FM	●
	11T308-FM	●
LM 断屑槽  轻切削	DCMT070204-LM	●
	070208-LM	●
	11T304-LM	●
	11T308-LM	●
MM 断屑槽  中切削	DCMT070204-MM	●
	070208-MM	●
	11T304-MM	●
	11T308-MM	●
	150404-MM	●
	150408-MM	●

刀片外形	型号	库存
		VP15TF
FM 断屑槽  精加工	SCMT09T304-FM	●
	09T308-FM	●
LM 断屑槽  轻切削	SCMT09T304-LM	●
	09T308-LM	●
MM 断屑槽  中切削	SCMT09T304-MM	●
	09T308-MM	●
	120404-MM	●
	120408-MM	●
FM 断屑槽  精加工	TCMT090202-FM	●
	090204-FM	●
	110202-FM	●
	110204-FM	●
	16T304-FM	●
LM 断屑槽  轻切削	TCMT090204-LM	●
	090208-LM	●
	110204-LM	●
	110208-LM	●
	16T304-LM	●
MM 断屑槽  中切削	TCMT090204-MM	●
	090208-MM	●
	110204-MM	●
	110208-MM	●
	130304-MM	●
	16T304-MM	●
	16T308-MM	●
16T312-MM	●	

刀片外形	型号	库存
		VP15TF
FM 断屑槽  精加工	VBMT110302-FM	●
	110304-FM	●
	110308-FM	●
	160404-FM	●
	160408-FM	●
LM 断屑槽  轻切削	VBMT110304-LM	●
	110308-LM	●
	160404-LM	●
	160408-LM	●
MM 断屑槽  中切削	VBMT160404-MM	●
	160408-MM	●
FM 断屑槽  精加工	VCMT110302-FM	●
	VCMT110304-FM	●
	VCMT160404-FM	●
	VCMT160408-FM	●
LM 断屑槽  轻切削	VCMT110304-LM	●
	110308-LM	●
	160404-LM	●
MM 断屑槽  中切削	VCMT160404-MM	●
	160408-MM	●
	160412-MM	●

●：标准库存品

关于安全

- 请勿用手直接接触切削刀、切屑。
- 请在推荐条件范围内使用,及早更换刀具。
- 有时会有高温的切屑飞出,伸长的切屑排出。请使用防护罩、防护镜等防护用具。
- 使用非水溶性切削液时,务必采取防火措施。
- 安装刀片或零部件时,请使用附带的扳手稳妥安装。
- 使用旋转刀具时,务必进行试运转,确认有无摇摆、振动、异常声音。

三菱综合材料株式会社 MITSUBISHI MATERIALS CORPORATION

三菱综合材料管理(上海)有限公司 三菱综合材料刀具切削技术服务热线 三菱 三菱

400-001-3030

〒200040 中国上海市静安区南京西路1468号中欣大厦4108室

电话：021-6289-0022

传真：021-6279-1180

<http://www.mmsc-carbide.com.cn>

(规格若有更改,恕不事先通知)

EXP-10-E062
####.##.AK(##)